

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
4. August 2005 (04.08.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/071458 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **G02B 6/42**

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2005/000590

(22) Internationales Anmeldedatum:
21. Januar 2005 (21.01.2005)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
10 2004 004 240.3 27. Januar 2004 (27.01.2004) DE

(71) Anmelder (*für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US*): **MOLEX INCORPORATED [US/US]**; 2222 Wellington Court, Lisle, IL 60532 (US).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (*nur für US*): **SCHEMPP, Otto** [DE/DE]; Raubachstrasse 23, 74906 Bad Rappenau (DE). **GERNER, Mathias** [DE/DE]; Untere Halde 8, 74257 Untereisesheim (DE).

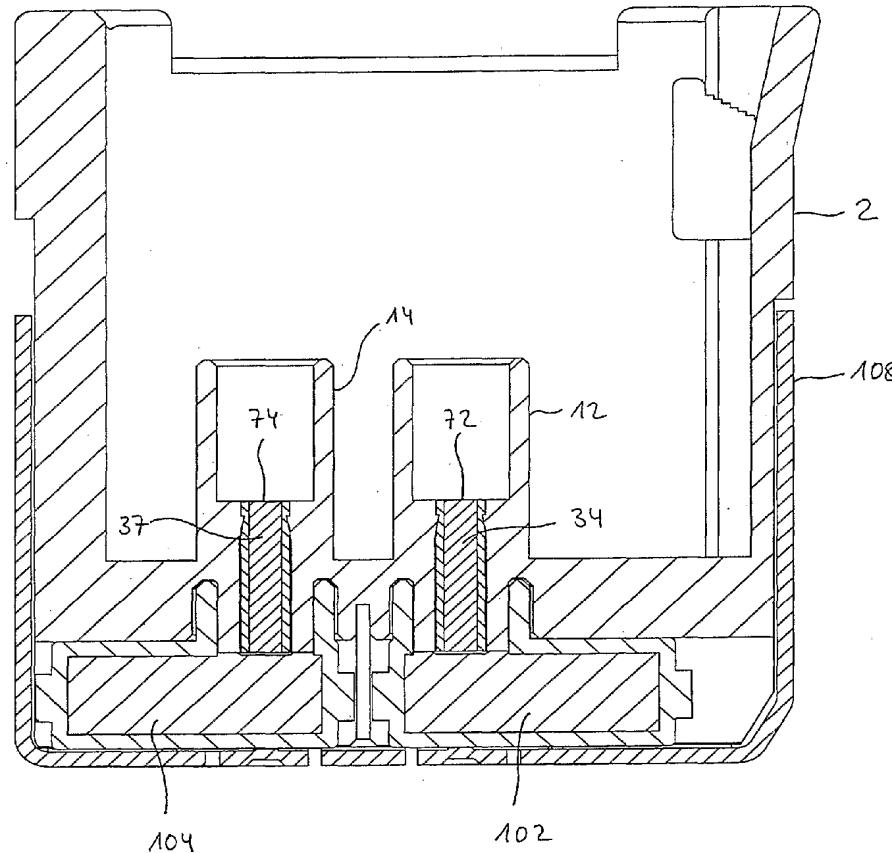
(74) Anwalt: **MERGEL, Volker**; Blumbach Zinngrebe, Alexandrastrasse 5, 65187 Wiesbaden (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (*soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart*): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: OPTICAL CONNECTOR

(54) Bezeichnung: OPTISCHER VERBINDER



(57) Abstract: The invention relates to a connector for producing multimedia connections in motor vehicles in accordance with the MOST® standard. The invention aims at providing an optical connector that can be produced in an easy, rapid and economical manner, which ensures optical connection with reduced damping and greater precision and constancy. The MOST connector comprises at least one optical connecting element (12, 14) with a fiber receiving sheath (32, 33) in which the optical fiber section (72, 74) is arranged, wherein said optical fiber section (72, 74) is fixed directly in the fiber receiving sheath (32, 33) by means of clamping elements (52a-52d). According to the invention, the fiber receiving sheath (32, 33) has a front side (39) in the area of the front optical connecting surface (82) of the optical fiber section (72, 74) and the clamping elements (52a-52d) or latches are spaced longitudinally from the front side (39) of the fiber receiving sheath.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/071458 A1



MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) **Bestimmungsstaaten** (*soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart*): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL,

PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— *mit internationalem Recherchenbericht*

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) **Zusammenfassung:** Die Erfindung betrifft einen Verbinder zum Herstellen von Multimedia-Verbindungen in Kraftfahrzeugen gemäß dem MOST®-Standard. Es ist eine Aufgabe, einen optischen Verbinder bereit zu stellen, welcher einfach, schnell und kostengünstig herzustellen ist, welcher eine optische Verbindung mit einer geringen Dämpfung gewährleistet und von hoher Präzision und Standhaftigkeit ist. Der MOST-Verbinder umfasst zumindest ein optisches Anschlusslement (12, 14) mit einer Faseraufnahmehülse (32, .33), in welcher der optische Faserabschnitt (72, 74) angeordnet ist, wobei der optische Faserabschnitt (72, 74) mittels Klemmelementen (52a-52d) unmittelbar in der Faseraufnahmehülse (32, 33) festgelegt ist. Erfindungsgemäß umfasst die Faseraufnahmehülse (32, 33) im Bereich der vorderen optischen Anschlussfläche (82) des optischen Faserabschnitts (72, 74) eine Vorderseite (39) und die Klemmelemente (52a-52d) oder Rastnasen sind longitudinal von der Vorderseite (39) der Faseraufnahmehülse befestigt.

Optischer Verbinde

Beschreibung

5

Gebiet der Erfindung

Die Erfindung betrifft einen optischen Verbinder zum Verbinden von Kunststofffasern im Allgemeinen und zum Herstellen von Multimedia-Verbindungen in Kraftfahrzeugen, 10 z.B. gemäß dem MOST®-Standard im Speziellen.

Hintergrund der Erfindung

Aufgrund der zunehmenden Komplexität von Anwendungen im Bereich der informativen Kraftfahrzeugelektronik, welche 15 inzwischen als multimedial bezeichnet werden kann, sind neue Konzepte für die Vernetzung verschiedener Geräte notwendig geworden.

Z.B. sollen zumindest Autoradio, Mobiltelefon und 20 Navigationssystem bidirektional miteinander kommunizieren können, so dass z.B. die Musikwiedergabe des Autoradios stumm geschaltet und die Mobilfunkverbindung über die Radiolautsprecher betrieben werden, wenn der Benutzer telefonieren möchte. Es ist jedoch ersichtlich, dass dies 25 nur ein sehr einfacher Anwendungsfall ist und dass der multimedialen Vernetzung der Bordelektronik kaum Grenzen gesetzt sind, um die Ansprüche der Kunden zu befriedigen.

Um diesen komplexen Anforderungen gerecht zu werden, hat 30 sich für diese Verbindungen im Automobilbereich die optische Datenübertragung durchgesetzt. Diesbezüglich ist

eigens ein neuer Standard namens MOST® entwickelt worden.
Die Spezifikationen des MOST®-Standards sind unter anderem
als "MAMAC Specification" Rev 1.0, 11/2002, Version 1.0-00
unter <http://www.mostnet.de/downloads/>

5 Specifications/MAMACSpecification_1V0-00.pdf und unter
<http://www.mostnet.de/downloads/Specifications/>
MOST%20Physical%20Layer%20Specification/
010223_WgPhy_Drawings.zip veröffentlicht. Auf die dem
MOST®-Standard zugrunde liegenden Spezifikationen wird
10 hiermit Bezug genommen und deren Inhalt durch Referenz
volumfänglich zum Gegenstand dieser Offenbarung gemacht.

Eine kompakte Sorte von optischen MOST®-Verbindern umfasst
elektro-optische Wandler, welche rückseitig an dem
15 Verbinde befestigt sind. Diese Verbinder enthalten kurze
Wellenleiterabschnitte, welche typischerweise eingeklebt
sind.

Diese Verbinder sind in vielerlei Hinsicht nachteilig, da
20 die Wellenleiterabschnitte sehr klein sind und sich daher
der Klebstoffauftrag relativ schwierig gestaltet. Hierbei
besteht insbesondere die Gefahr des Verkleckerns der
empfindlichen optischen Endflächen des Wellenleiters, was
die Qualität des Verbinders bis zu dessen vollständiger
25 Unbrauchbarkeit verschlechtern kann.

Ferner muss die longitudinale Positionierung des
Wellenleiterabschnitts in dem Verbinde mit hoher
Maßhaltigkeit erfolgen, was beim Kleben ebenfalls schwierig
30 zu erreichen ist.

Darüber hinaus erfordert der Klebstoffauftrag eine komplexe
Maschine und das Aushärten des Klebstoffes dauert relativ
lange, so dass die Verbinder unverhältnismäßig teuer sind

und die Fertigung in großen Massen Schwierigkeiten bereitet.

Es sind auch Verbinder bekannt, bei welchen der
5 Wellenleiterabschnitt geklemmt wird. Hierbei sind Klemm spitzen typischerweise direkt an der optischen Kontaktfläche des Wellenleiterabschnitts angeordnet.

Es hat sich nun herausgestellt, dass bei dieser Art der
10 Klemmung an der optischen Kontaktfläche des Wellenleiterabschnitts Ausbeulungen entstehen, welche in verschiedener Hinsicht nachteilig sein können.

Zunächst besteht die Gefahr, dass die optische
15 Kontaktfläche des Wellenleiters derart verformt wird, dass die Übertragungseigenschaften negativ beeinflusst werden. Insbesondere können hierdurch unerwünschte Reflexionen an der optischen Grenzfläche entstehen.

20 Ferner ist die Höhe der Ausbeulungen undefiniert, wodurch eine exakte longitudinale Positionierung des Wellenleiters in dem Verbinder zumindest erschwert wird.

Darüber hinaus besteht bei den bekannten Klemm spitzen,
25 insbesondere aufgrund ihrer Form die Gefahr einer Verletzung des Wellenleiters, was im ungünstigsten Fall bis zu einer völligen Unbrauchbarkeit des Verbinder führen kann.

30 Alles in allem sind die bekannten Lösungen stark verbessерungsbedürftig. Andererseits genügen in diesem hart umkämpften Markt häufig bereits geringfügig erscheinende qualitative und/oder kostenmäßige Vorteile, um einen entscheidenden Wettbewerbsvorsprung am Markt zu erzielen.

Allgemeine Beschreibung der Erfindung

Die Erfindung hat sich daher die Aufgabe gestellt, einen optischen Verbinder bereit zu stellen, welcher einfach, schnell und kostengünstig herzustellen ist.

Eine weitere Aufgabe der Erfindung ist es, einen optischen Verbinder bereit zu stellen, welcher eine optische Verbindung von hoher Qualität, insbesondere mit einer geringen Dämpfung und Reflektivität gewährleistet.

Noch eine Aufgabe der Erfindung ist es, einen mechanisch präzisen und standhaften optischen Verbinder bereit zu stellen.

Noch eine weitere Aufgabe der Erfindung ist es, einen optischen Verbinder bereit zu stellen, welcher die Nachteile bekannter Verbinder vermeidet oder zumindest mindert.

Die Aufgabe der Erfindung wird in überraschend einfacher Weise bereits durch den Gegenstand der unabhängigen Ansprüche gelöst. Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen definiert.

Erfindungsgemäß wird ein optischer Verbinder, insbesondere für Kunststofflichtwellenleiter, genauer für optische Kunststofffasern (plastic optical fiber, POF) und insbesondere zum Herstellen von Multimedia-Verbindungen in einem Kraftfahrzeug gemäß dem MOST®-Standard bereit gestellt.

Der Verbinder umfasst zunächst ein vorzugsweise dielektrisches Verbindergehäuse, z.B. aus Kunststoff mit

einer Gegenverbinderaufnahme zum paarenden Verbinden mit einem entsprechend komplementären Gegenverbinder.

Der Verbinder umfasst ferner zumindest einen kurzen
5 optischen Faserabschnitt oder Lichtwellenleiterabschnitt, welcher eine optische Achse des Verbinders definiert und an seinen beiden abschließenden Enden eine vordere und hintere optische Anschlussfläche aufweist. Hierbei bezeichnet „vorne“ diejenige Seite, welche im gepaarten Zustand dem
10 Gegenverbinder zugewandt ist und umgekehrt.

Weiter umfasst der Verbinder zumindest ein optisches Anschlusselement, z.B. eine im Wesentlichen zylindrische Anschlusshülse, zum paarenden Verbinden mit einem
15 komplementären optischen Anschlusselement des Gegenverbinder. Ferner weist die Anschlusshülse zumindest einen Abschnitt auf, welcher als Faseraufnahmehülse ausgebildet ist. In der Faseraufnahmehülse ist der optische Faserabschnitt angeordnet, um mit seiner vorderen optischen
20 Anschlussfläche eine optische Verbindung mit einer optischen Faser des Gegenverbinder herzustellen, wenn der Verbinder und der Gegenverbinder verbunden sind.

Vorzugsweise ist der Verbinder zumindest ein optischer
25 Doppelverbinder mit zwei identischen optischen Anschlüssen. Der optische Verbinder kann im übrigen auch zusätzlich elektrische Anschlüsse enthalten, so dass ein sogenannter Hybrid-Verbinder gebildet wird.

Der optische Faserabschnitt ist weiter unmittelbar,
30 insbesondere ferrulenlos, in den Faserkanal eingepresst und mittels einer Klemmung mit einer Mehrzahl von Klemmelementen in der Faseraufnahmehülse bzw. in dem Faserkanal dauerhaft festgelegt, so dass insbesondere auf
35 eine zusätzliche Verklebung verzichtet werden kann.

Die Erfindung zeichnet sich weiter dadurch aus, dass die Faseraufnahmehülse an der oder im Bereich der vorderen optischen Anschlussfläche des optischen Faserabschnitts eine Vorderseite aufweist und die Klemmelemente longitudinal, d.h. entlang der optischen Achse von der Vorderseite der Faseraufnahmehülse beabstandet sind.

Insbesondere ist die Vorderseite der Faseraufnahmehülse in unmittelbarer Nähe der vorderen optischen Anschlussfläche des optischen Faserabschnitts, z.B. longitudinal zwischen 0 µm und 50 µm entfernt, angeordnet und als eine vordere Anschlagsfläche ausgebildet, welche unter anderem einen Anschlag für das komplementäre Anschlusselement des Gegenverbinders bildet. Mit anderen Worten umgibt ein der Anschlagsfläche rückwärtig unmittelbar benachbarter Abschnitt der Faseraufnahmehülse die vordere optische Anschlussfläche.

Bevorzugt sind die oder ist die Vorderseite der Klemmelemente in Bezug auf die Vorderseite der Faseraufnahmehülse um mehr als 0 µm und um weniger als 5 mm, besonders bevorzugt um 100 µm oder 200 µm bis 3 mm zurückgesetzt.

Klemmen hat zunächst gegenüber Kleben den Vorteil, dass es sauberer, einfacher und schneller durchzuführen ist.

Die erfindungsgemäße Anordnung der Klemmelemente mag zunächst nachteilig erscheinen, da der Abschnitt des Faserabschnitts zwischen der vorderen optischen Anschlussfläche und den Klemmelementen nicht geklemmt ist. Daher könnte zunächst der Eindruck entstehen, dass eine ungenügende Führung oder aufgrund der Elastizität der

Kunststofffaser eine ungenaue longitudinale Positionierung die Folge wäre.

Versuche mit dem erfindungsgemäßen Verbinder haben jedoch
5 gezeigt, dass dies mitnichten, sondern überraschenderweise sogar das Gegenteil der Fall ist.

Typischerweise wird nämlich zur Montage des Verbinders der Faserabschnitt von hinten unmittelbar in die
10 Faseraufnahmehülse eingepresst, wobei von vorne ein Montagestempel in den Verbinder, genauer in das Anschlusselement eingeführt und gegen die Anschlagfläche gedrückt wird. Der Montagestempel, genauer seine rückwärts gewandte Stirnfläche bildet dann wiederum einen Anschlag
15 für den Faserabschnitt.

Beim nachfolgenden Einpressen des Faserabschnitts wird dieser mit seiner vorderen optischen Anschlussfläche von hinten longitudinal über die Klemmelemente hinaus in die
20 Faseraufnahmehülse bis gegen die rückwärts gewandte Stirnfläche des Montagestempels eingeschoben.

Der Faserabschnitt lässt sich dabei entgegen der unbefangenen Erwartung beim Einpressen longitudinal sogar
25 sehr präzise positionieren. Denn anders als beim Stand der Technik weist die Form der Anschlussfläche keine oder kaum undefinierte Ausbeulungen auf, sondern ist genau definiert und bildet somit beim Einpressen einen präziseren Anschlag für den Montagestempel. Die vorbestimmte Form der vorderen
30 Anschlussfläche des noch nicht eingepressten Faserabschnitts bleibt nämlich durch die beim Einpressen von den Klemmelementen verursachte Quetschung des Faserabschnitts im Wesentlichen unbeeinflusst, z.B. eben oder konkav gewölbt. Der relativ kurze longitudinal nicht

unmittelbar befestigte Abschnitt vor den Rastelementen fällt diesbezüglich nicht nennenswert negativ ins Gewicht.

Im Gegenteil kann die gut bekannte Elastizität des
5 Faserabschnitts sogar dazu eingesetzt werden, einen genau definierten Rückstand gegenüber der Anschlagsfläche der Faseraufnahmehülse gemäß dem MOST®-Standard zu erzeugen. Dieser Standard verlangt nämlich einen Rückstand von 0 µm bis 50 µm des Faserabschnitts gegenüber der
10 Anschlagsfläche. Diese Toleranz kann mit der Erfindung gut eingehalten werden.

Hierzu wird zunächst der Faserabschnitt mit einer vorbestimmten Kraftbeaufschlagung gegen den Montagestempel
15 gepresst und federt in seinem vorderen Bereich nach Wegfall der Kraftbeaufschlagung definiert etwas zurück und/oder bei Entfernung des Montagestempels noch etwas vor. Dieses Nachfedern kann aber präzise in das Design des Montagestempels und die Auswahl der Presskraft einbezogen
20 werden.

Der erfindungsgemäße Verbinder hat, da die Klemmelemente auch in Bezug auf die vordere optische Anschlussfläche des Faserabschnitts zurückgesetzt sind, noch einen weiteren
25 Vorteil.

Durch die geringe Verquetschung der vorderen Anschlussfläche können auch Dämpfung und Reflexion an der Anschlussfläche gegenüber Verbindern, bei welchen Spitzen unmittelbar an der vorderen Anschlussfläche angeordnet sind, verringert werden.

Insgesamt setzt sich der Verbinder aus relativ wenigen Einzelteilen zusammen und die Herstellung ist vereinfacht.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung definiert die Faseraufnahmehülse einen im wesentlichen zylindrischen Faserkanal, in welchem der optische Faserabschnitt festgelegt ist und die Rastelemente springen 5 aus dem inneren Umfang der Faseraufnahmehülse oder Führungshülse radial nach innen in den Faserkanal vor.

Besonders einfach ist es, die Klemmelemente, die Faseraufnahmehülse, das Anschlussselement und/oder das 10 Verbindergehäuse einstückig miteinander auszubilden, so dass der kurze Faserabschnitt unmittelbar in das Verbindergehäuse eingepresst ist.

Vorzugsweise greifen die Klemmelemente in den äußeren 15 Umfang des optischen Faserabschnitts, genauer in den Mantel des Faserabschnitts, insbesondere materialverdrängend quetschend ein. In vorteilhafter Weise wird der Kern der Faser hierbei nicht verletzt.

20 Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung weist die Faseraufnahmehülse einen vorderen und einen hinteren Abschnitt oder einen Führungsabschnitt bzw. einen Einführabschnitt auf, welche longitudinal voneinander beabstandet und benachbart sind und wobei die 25 Innendurchmesser der beiden Abschnitte unterschiedlich groß sind. Insbesondere ist der Innendurchmesser des hinteren Abschnitts größer als der Innendurchmesser des vorderen Abschnitts ausgebildet.

30 In vorteilhafter Weise wird dadurch einerseits der Faserabschnitt im vorderen Bereich oder im Bereich seiner vorderen Anschlussfläche genau geführt, so dass eine hohe Koaxialität zwischen den zu verbindenden Fasern bzw. 35 Faserabschnitten erzielt werden kann. Andererseits lässt sich der Faserabschnitt über einen weiten Bereich, nämlich

bis der engere Führungsabschnitt erreicht ist, leicht einführen.

Vorzugsweise kann zwischen dem vorderen und hinteren
5 Abschnitt eine Fasung oder ein sich nach vorne verjüngender Zwischenabschnitt vorgesehen sein. Dies erleichtert das Einführen des Faserabschnitts zusätzlich.

Erfindungsgemäß hat sich herausgestellt, dass der vordere
10 Abschnitt oder Führungsabschnitt einen Innendurchmesser aufweist, welcher zwischen 40 µm kleiner und 120 µm größer, besonders bevorzugt zwischen 20 µm kleiner und 60 µm größer, als der Außendurchmesser des optischen Faserabschnitts gewählt werden sollte. Der Innendurchmesser
15 des hinteren Einführabschnittes ist bevorzugt derart bemäßt, dass dort ein radiales Spiel von 40 µm bis 100 µm, insbesondere 20 µm bis 50 µm vorhanden ist.

Diese Maße haben sich als guter Kompromiss zwischen
20 Führungsgenauigkeit und Einführbarkeit bewährt.

Insbesondere sind die Klemmelemente in dem hinteren Einführabschnitt der Faseraufnahmehülse angeordnet und erstrecken sich longitudinal von einem rückwärtigen Ende
25 des vorderen Führungsabschnitts bis in den hinteren Einführabschnitt. Dadurch, dass die Klemmelemente bei diesem Ausführungsbeispiel nicht in den Führungsabschnitt hinein reichen, konnte eine besonders präzise Führung erzielt werden. Diesbezüglich hat sich auch der Einsatz von
30 zumindest drei oder vier Klemmelementen, welche in Bezug auf den Umfang gleichmäßig verteilt sind, als vorteilhaft erwiesen.

Gemäß einer besonders bevorzugten Ausform der Erfindung
35 sind die Klemmelemente in Form von Rastnasen oder Rasthaken

ausgebildet. Diese Rastnasen bzw. Rasthaken weisen in radialer Richtung, genauer in der zugehörigen Radialebene einen im Wesentlichen dreieckigen Querschnitt auf und besitzen eine in Einführrichtung des Faserabschnitts nach innen geneigte rückseitige und insbesondere ebene Rampenfläche, um den Faserabschnitt von der Rückseite des Verbindergehäuses einzupressen und/oder eine vorderseitige Rastfläche, welche sich radial oder im Wesentlichen senkrecht zur optischen Achse des Faserabschnitts erstreckt, um den Faserabschnitt - durch den quetschenden Eingriff - vor der Rastfläche zu verrasten, wenn dieser über die Rastfläche hinaus eingeschoben wird. Insbesondere ist dabei die Rastfläche der Rastnasen gegenüber der Vorderseite der Faseraufnahmehülse longitudinal zurückgesetzt.

Mit anderen Worten weisen die Rastnasen eine rampen- oder sägezahnartige Form auf und deren vorderseitige Rastfläche verläuft vorzugsweise bündig mit dem hinteren Ende des vorderen Führungsabschnitts der Faseraufnahmehülse. Diese Ausgestaltung hat sich einfach in der Herstellung erwiesen.

Die Rastnasen weisen vorzugsweise eine sich entlang des inneren Umfangs der Faseraufnahmehülse erstreckende Breite von 50 µm bis 1 mm, bevorzugt 150 µm bis 400 µm und eine sich radial nach innen in den Faserkanal erstreckende Höhe von 20 µm bis 500 µm, bevorzugt 50 µm bis 200 µm auf.

Es hat sich gezeigt, dass dadurch eine sichere dauerhafte Klemmung des Faserabschnitts bei gleichzeitig moderater Quetschung erreicht werden konnte.

Bevorzugt ist der Verbinder ein sogenannter Kompaktverbinder, d.h. dass der oder die elektro-optischen Wandler unmittelbar an dem Verbinder oder Verbindergehäuse

befestigt ist bzw. sind. Folglich umfasst der Verbinder vorzugsweise zumindest einen elektro-optischen Wandler oder Transceiver (FOT) mit einem optischen Eingang/Ausgang, wobei der Wandler an einem rückseitigen Ende des
5 Faserkanals derart angeordnet ist, dass über die hintere optische Anschlussfläche des Faserabschnitts eine optische Verbindung zwischen dem Faserabschnitt und dem Wandler hergestellt ist. Somit kann der Wandler nun über die vordere Anschlussfläche optisch kontaktiert werden.

10

Beispielsweise ist der elektro-optische Wandler mit einer Klammer unmittelbar an einer Rückseite des Verbindergehäuses befestigt. Die Klammer ist bevorzugt aus Metall gestanzt und geformt, genauer im Wesentlichen
15 U-förmig ausgebildet, und an den Seitenflächen des Verbindergehäuses verrastet. Ferner kann die Klammer mittels Lötstiften mit einem Schaltungsträger verbunden werden.

20

Weiter bevorzugt weist die Klammer zumindest einen elastisch federnden Abschnitt auf, welcher in einem montierten Zustand den Wandler vorwärts in Richtung der hinteren optischen Anschlussfläche des Faserabschnitts presst, jedoch insbesondere ohne diese zu berühren.

25

Vorzugsweise besitzt die Klammer noch eine Rückwand und einen oberseitigen Deckabschnitt, welche entlang einer hinteren oberen Kante einstückig miteinander verbunden sind. Der oberseitige Deckabschnitt liegt insbesondere von oben auf dem Verbindergehäuse auf, wodurch eine stabile Abstützung bereit gestellt ist. Der elastisch federnde Abschnitt ist ferner an dem oberseitigen Deckabschnitt aufgehängt und der elastisch federnde Abschnitt weist einen im Wesentlichen L-förmig gebogenen Querschnitt auf. Es sei
30

hierbei erwähnt, dass die Befestigung des Wandlers auch bei anderen Verbindern eingesetzt werden kann.

Im Folgenden wird die Erfindung anhand von
5 Ausführungsbeispielen und unter Bezugnahme auf die Zeichnungen näher erläutert, wobei gleiche und ähnliche Elemente teilweise mit gleichen Bezugszeichen versehen sind.

10

Kurzbeschreibung der Figuren

Es zeigen:

Fig. 1 eine Vorderansicht des erfindungsgemäßen
15 Verbinders,

Fig. 2 eine Schnittzeichnung des Verbinders aus Fig. 1
entlang der Schnittlinie A-A,

Fig. 3 eine Ausschnittsvergrößerung des Bereiches B in
Fig. 2,

20 Fig. 4 eine perspektivische schräge Rückansicht eines
der beiden Faseraufnahmekanäle des Verbinders,

Fig. 5 eine perspektivische schräge Vorderansicht eines
der Anschlusselemente des Verbinders,

Fig. 6 eine Schnittzeichnung des Verbinders aus Fig. 1
25 entlang der Schnittlinie C-C mit eingepressten
Faserabschnitten,

Fig. 7 eine Ausschnittsvergrößerung des Bereiches D aus
Fig. 6,

30 Fig. 8 eine perspektivische Ansicht des Verbinders von
schräg hinten unten,

Fig. 9 eine perspektivische Ansicht wie Fig. 8 mit
elektro-optischen Wandlern und
Befestigungsklammer,

35 Fig. 10 wie Fig. 9 mit verrasteter Befestigungsklammer
und

Fig. 11 eine Schnittzeichnung entsprechend Fig. 6 mit elektro-optischen Wandlern und verrasteter Befestigungsklammer.

5 Detaillierte Beschreibung der Erfindung

Fig. 1 zeigt den Verbinde 1 mit einem Kunststoffverbindergehäuse 2, welches in seiner Vorderseite 4 eine Öffnung 6 aufweist. Die Öffnung 6 gibt den Weg frei in einen Hohlraum 8 in dem Verbindergehäuse 2, wodurch eine Aufnahme 10 zum paarenden Verbinden mit einem Gegenverbinder (nicht dargestellt) gebildet wird.

In dem Hohlraum 6 sind zwei optische Anschlusselemente 12, 14 in Form von zylindrischen Anschluss Hülsen angeordnet, welche einstückig mit dem Verbindergehäuse 2 ausgebildet sind.

Das Verbindergehäuse 2 wird von der Vorderseite 4, einer Rückseite 16, zwei Seitenflächen 18, 20 sowie einem Boden 22 und einem Deckel 24 einstückig gebildet..

Bezug nehmend auf Fig. 2 ist in einem Querschnitt durch das Verbindergehäuse 2 dargestellt, dass sich der Hohlraum 8 von der Vorderseite 4 bis zu der Rückseite 16 des Verbindergehäuses 2 erstreckt. Von der Rückseite 16 ragen ferner die beiden Anschluss Hülsen 12, 14 in den Hohlraum 8 hinein.

Zum Verbinden wird ein Abschnitt des Gegenverbinder durch die Öffnung in den Hohlraum 8 eingesteckt.

Da die beiden Anschluss Hülsen 12, 14 im Wesentlichen identisch ausgebildet sind, wird im Folgenden stellvertretend für beiden Anschluss Hülsen lediglich auf

die in Fig. 2 rechts dargestellte Anschlusshülse 12 Bezug genommen.

Die Anschlusshülse 12 weist einen hohlzylindrischen
5 vorderen Anschlussabschnitt 26 und eine Faseraufnahmehülse oder Führungshülse 32 auf, wobei der Anschlussabschnitt 26 und die Führungshülse 32 miteinander und mit dem Verbindergehäuse 2 einstückig ausgebildet sind. Ferner weist die Führungshülse 32 einen vorderen in den Hohlraum 8 hineinragenden, im Wesentlichen hohlzylindrischen Bereich 28 auf. Die Führungshülse 32 definiert in ihrem Zentrum einen koaxialen im Wesentlichen zylindrischen Hohlraum, welcher einen Faserkanal 34 definiert.

15 Bezug nehmend auf Fig. 3, in welcher die Anschlusshülse 12 im Detail dargestellt ist, ist zu sehen, dass der Anschlussabschnitt 26 eine zylindrische Kavität 35 zur Aufnahme eines komplementären Anschlusselements (nicht dargestellt), welches in die Kavität 35 einföhrbar ist,
20 aufweist. Die Kavität 35 erstreckt sich von einer Vorderseite 36 der Anschlusshülse 12 bis zu einer rückwärtigen Anschlagsfläche 38, welche als Anschlag für den Gegenverbinder dient.

25 Die Führungshülse 32, welche sich rückseitig unmittelbar an den Anschlussabschnitt 26 bzw. die Kavität 35 anschließt und dabei an die rückseitige Anschlagsfläche 38 unmittelbar angrenzt, umfasst einen Führungsabschnitt 42, einen Einführabschnitt 44 und eine dazwischen liegende Fasung
30 oder einen sich ein verjüngenden Bereich 46.

Ferner ist die Führungshülse 32 an ihrer Rückseite 48 offen, so dass von hinten in Einföhrrichtung R ein kurzer Lichtwellenleiter- oder Faserabschnitt eingeführt werden
35 kann.

Weiter ist in Fig. 3 ein erstes Klemmelement in Form einer Rastnase 52b in der Draufsicht sowie eine zweite Rastnase 52c im radialen Querschnitt in Bezug auf die optische Achse 54 dargestellt. Die beiden übrigen Rastnasen 52a, 52d der vier rotationssymmetrisch angeordneten Rastnasen 52a-52d sind in der Darstellung in Fig. 3 nicht zu sehen.

Bezug nehmend auf Fig. 4 ist ein perspektivischer rückwärtiger Einblick in den Faserkanal 34 von der Rückseite 48 der Führungshülse 32 gezeigt. In dieser Darstellung ist die rampenartige Form der Rastnasen 52a und 52b am besten zu erkennen.

Die Rastnasen 52a-52d ragen in der Nähe des dem Einführende 48 der Führungshülse 32 gegenüberliegenden Ende 39 nach innen in den Faserkanal 34.

Stellvertretend für alle Rastnasen 52a-52d weist die Rastnase 52a eine in Einführrichtung R nach innen geneigte rückwärtige ebene Aufschubfläche 56a auf, welche sich zwischen einer gewölbten Verbindungsline 58a mit dem inneren Umfang 60 der Führungshülse 32 und einer vorderen geraden Verbindungskante 62a erstreckt. Ferner wird die Rastnase 52a von zwei dreieckigen Seitenflächen 64a, 66a begrenzt.

Bezug nehmend auf Fig. 5 ist der Anschlussabschnitt 26 mit seiner Vorderseite 36 und dem rückseitigen Anschlag 38 zu erkennen.

Ferner ist die vordere Rastfläche 68a der Rastnase 52a zu sehen, welche sich senkrecht vom inneren Umfang 60 des Einführabschnitts 44 bis zu der Verbindungskante 62a erstreckt.

Bezug nehmend auf Fig. 6 ist der Verbinder 1 mit zwei unmittelbar in das Verbindergehäuse 2 bzw. in die Führungshülsen 32, 33 von hinten bzw. von der Seite der elektro-optischen Wandler eingepressten Faserabschnitten 5 72, 74 dargestellt.

Bezug nehmend auf Fig. 7 ist stellvertretend für beide Anschlusselemente 12, 14 die Einpressung des Faserabschnitts 72 in die Führungshülse 32 im Folgenden 10 erläutert.

Der Faserabschnitt 72 besteht aus einem Lichtwellenleitenden Kunststoffkern 76 und einem diesen umschließenden Mantel 78. Der Faserabschnitt 72 weist ferner eine vordere 15 und hintere optische Anschlussfläche 82 bzw. 84 auf.

Der Faserabschnitt 72 ist nahezu vollständig in den Faserkanal 34 eingeführt und mittels der Rastnasen 52a-52d in diesem festgelegt. Hierbei greifen die Rastnasen 52a-52d 20 quetschend im Wesentlichen lediglich in den Mantel 78 ein, wobei die vorderen Rastflächen 68a-68d den Faserabschnitt 72 insbesondere gegen ein rückwärtiges Verschieben sichern. Somit ist mittels der Rastnasen 52a-52d der Faserabschnitt 72 dauerhaft und sicher in dem Faserkanal 34 befestigt.

25 In Fig. 7 ist ferner zu sehen, dass die vordere optische Anschlussfläche 82 gegenüber dem rückseitigen Anschlag 38 etwas zurückgesetzt ist, um die MOST-Spezifikation zu erfüllen. Der Rücksatz oder Rückstand beträgt in diesem 30 Beispiel 30µm.

Darüber hinaus sind die Rastnasen oder Rasthaken 52a-52d 35 gegenüber der Anschlagsfläche 38, welche mit der Vorderseite 39, der Faseraufnahmehülse 32 zusammenfällt, und gegenüber der vorderen optischen Anschlussfläche 82

zurückgesetzt. Der Rücksatz zur Vorderseite 39 der Faseraufnahmehülse 32 beträgt 1 mm.

Ferner ist der Innendurchmesser 86 des Führungsabschnittes 42 identisch mit dem Außendurchmesser des Faserabschnittes 72 gewählt, wodurch eine exakte Führung erzielt wird. Im Gegensatz dazu ist der Innendurchmesser 88 des Einführabschnittes 44 etwas größer als der Außendurchmesser des Faserabschnittes 72, so dass ein Spiel 90 im rückwärtigen Bereich des Faserabschnittes 72 von etwa 60 µm vorhanden ist.

Bezug nehmend auf Fig. 8 ist das Verbindergehäuse 2 von schräg hinten unten mit einem rückwärtigen Deck- oder 15 Stützabschnitt 92 und zwei seitlichen Rastvorsprüngen 94, 96 dargestellt.

Fig. 9 zeigt das Verbindergehäuse 2 mit zwei rückseitig angebrachten elektro-optischen Wählern 102, 104, welche an 20 die jeweilige Führungshülse 32, 33 angeflanscht sind, um eine optische Verbindung mit den jeweiligen Faserabschnitten herzustellen. Die opto-elektronischen Wandler 102, 104 liegen mit ihrer Oberseite an der Unterseite 106 der Stützwand 92 an.

25 Eine im Wesentlichen U-förmige Spannklammer 108 wird anschließend von hinten auf das Verbindergehäuse 2 aufgeschoben, um die Wandler 102, 104 festzuklemmen. Die Spannklammer 108 umfasst unterseitig eine Mehrzahl an 30 integralen Lötstiften 110.

Bezug nehmend auf Fig. 10 ist die Spannklammer 108 in einem montierten Zustand dargestellt.

In diesem montierten Zustand werden die Wandler 102, 104 mittels elastisch federnden und an der Oberseite der Spannklammer 108 befestigten Federarmen 112 bzw. 114 in Vorwärtsrichtung kraftbeaufschlagt und damit vorgespannt.

5

Fig. 11 verdeutlicht die optische Verbindung zwischen den in die Faserkanäle 34 und 37 eingepressten Faserabschnitten 72 bzw. 74 mit den zugehörigen Wandlern 102 bzw. 104.

10 Es ist dem Fachmann ersichtlich, dass die vorstehend beschriebenen Ausführungsformen beispielhaft zu verstehen sind, und die Erfindung nicht auf diese beschränkt ist, sondern in vielfältiger Weise variiert werden kann, ohne den Geist der Erfindung zu verlassen.

Patentansprüche:

1. Optischer Verbinder (1), insbesondere zum Herstellen von Multimedia-Verbindungen in einem Kraftfahrzeug gemäß dem MOST-Standard, umfassend:

5 ein Verbindergehäuse (2) mit einer Gegenverbinderaufnahme (10) zum paarenden Verbinden mit einem Gegenverbinder,
10 zumindest einen optischen Faserabschnitt (72, 74) mit einer vorderen und hinteren optischen Anschlussfläche (82, 84),

15 zumindest ein optisches Anschlusselement (12, 14) zum paarenden Verbinden mit einem komplementären optischen Anschlusselement des Gegenverbinder,

20 wobei das optische Anschlusselement (12, 14) zumindest eine Faseraufnahmehülse (32, 33) aufweist, in welcher der optische Faserabschnitt (72, 74) angeordnet ist, um mit der vorderen optischen Anschlussfläche (82) eine optische Verbindung mit einer optischen Faser des Gegenverbinder herzustellen,

25 wobei der optische Faserabschnitt (72, 74) mittels Klemmelementen (52a-52d) in der Faseraufnahmehülse (32, 33) festgelegt ist und

wobei die Faseraufnahmehülse (32, 33) im Bereich der vorderen optischen Anschlussfläche (82) des optischen Faserabschnitts (72, 74) eine Vorderseite (39) umfasst und die Klemmelemente (52a-52d) longitudinal von der Vorderseite (39) der Faseraufnahmehülse (32, 33) beabstandet sind.

30

2. Verbinder (1) nach Anspruch 1,

dadurch gekennzeichnet, dass die Vorderseite (39) der Faseraufnahmehülse (32, 33) im Bereich der vorderen optischen Anschlussfläche (82)

des optischen Faserabschnitts (72, 74) einen Anschlag (38) für das komplementäre Anschlussselement des Gegenverbinder bildet.

- 5 3. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Faseraufnahmehülse (32, 33) einen im wesentlichen zylindrischen Faserkanal (34, 37) definiert, in welchem der optische Faserabschnitt (72, 74) festgelegt ist und die Rastelemente (52a-52d) aus dem inneren Umfang (60) der Faseraufnahmehülse (32, 33) radial nach innen in den Faserkanal (34, 37) vorspringen.
- 10 4. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Klemmelemente (52a-52d) einstückig mit der Faseraufnahmehülse (32, 33) ausgebildet sind.
- 15 5. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Klemmelemente (52a-52d) in den äußeren Umfang des optischen Faserabschnitts (72, 74) materialverdrängend quetschend eingreifen.
- 20 6. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Klemmelemente (52a-52d) eine der Vorderseite (39) der Faseraufnahmehülse (32, 33) benachbarte Vorderseite (68a-68d) umfassen und die Vorderseite der Klemmelemente gegenüber der Vorderseite (39) der Faseraufnahmehülse (32, 33) longitudinal zurückgesetzt sind.

7. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Klemmelemente (52a-52d) in Bezug auf die
Vorderseite (39) der Faseraufnahmehülse (32, 33) um
5 mehr als 0 µm und weniger als 5 mm zurückgesetzt sind.
8. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Faseraufnahmehülse (32, 33) einen vorderen
10 Führungsabschnitt (42) und einen hinteren
Einführabschnitt (44) aufweist und der
Innendurchmesser (88) des Einführabschnitts (44)
größer als der Innendurchmesser (86) des
Führungsabschnitts (42) ist.
- 15 9. Verbinder (1) nach Anspruch 8,
dadurch gekennzeichnet, dass
zwischen dem Führungsabschnitt (42) und dem
Einführabschnitt (44) eine Fasung (46) vorgesehen ist.
- 20 10. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Faseraufnahmehülse (32, 33) einen vorderen
Führungsabschnitt (42) und einen hinteren
25 Einführabschnitt (44) aufweist und der
Führungsabschnitt (42) eine Führung für den
Faserabschnitt (72, 74) definiert, deren
Innendurchmesser (86) zwischen 40 µm kleiner und
120 µm größer als der Außendurchmesser des optischen
30 Faserabschnitts (72, 74) beträgt.
11. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Faseraufnahmehülse (32, 33) einen vorderen
35 Führungsabschnitt (42) und einen hinteren

Einführabschnitt (44) aufweist und der optische Faserabschnitt (72, 74) in dem Einführabschnitt (44) ein radiales Spiel (90) von 40 µm bis 100 µm aufweist.

- 5 12. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Faseraufnahmehülse (32, 33) einen vorderen Führungsabschnitt (42) und einen hinteren Einführabschnitt (44) aufweist und die Klemmelemente (52a-52d) in dem Einführabschnitt (44) angeordnet sind.
- 10 13. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Faseraufnahmehülse (32, 33) einen vorderen Führungsabschnitt (42) und einen hinteren Einführabschnitt (44) aufweist und sich die Klemmelemente (52a-52d) longitudinal von einem rückwärtigen Ende des Führungsabschnitts (42) bis in den Einführabschnitt (44) erstrecken.
- 15 14. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest zwei, drei oder mehr Klemmelemente (52a-52d) an dem inneren Umfang (60) des Faserkanals (34, 37) angeordnet sind, welche in Bezug auf den Umfang (60) gleichmäßig verteilt sind.
- 20 15. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Klemmelemente (52a-52d) in Form von Rastnasen ausgebildet sind.
- 25 16. Verbinder (1) nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass
- 30
- 35

die Rastnasen (52a-52d) einen im Wesentlichen dreieckigen Querschnitt in radialer Richtung aufweisen.

- 5 17. Verbinder (1) nach Anspruch 15 oder 16,
dadurch gekennzeichnet, dass die Rastnasen (52a-52d)
eine geneigte rückseitige Rampenfläche (56a-56d)
aufweisen, um den Faserabschnitt (72, 74) von der
Rückseite des Verbindergehäuses (2) einzupressen und
10 eine vorderseitige Rastfläche (68a-68d)
aufweisen, welche sich im Wesentlichen senkrecht zur
optischen Achse (54) des Faserabschnitts (72, 74)
erstreckt, um den Faserabschnitt zu verrasten.
- 15 18. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Rastnasen (52a-52d) eine sich entlang des inneren
Umfangs (60) der Faseraufnahmehülse (32, 33)
erstreckende Breite von 150 µm bis 400 µm und eine
20 sich radial nach innen erstreckende Höhe von 50 µm bis
200 µm aufweisen.
19. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, dass
25 der Verbinder (1) zumindest einen elektro-optischen
Wandler (102, 104) umfasst, welcher einen optischen
Eingang/Ausgang aufweist, wobei der Wandler an einem
rückseitigen Ende des Faserkanals angeordnet ist und
über die hintere optische Anschlussfläche (84) des
30 Faserabschnitts (72, 74) eine optische Verbindung
zwischen dem Faserabschnitt und dem Wandler
hergestellt ist.
20. Verbinder (1) nach Anspruch 19,
35 dadurch gekennzeichnet, dass

der elektro-optische Wandler (102, 104) mit einer Klammer (108) unmittelbar an einer Rückseite des Verbindergehäuses (2) befestigt ist.

5 21. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Klammer (108) aus Metall gestanzt, im Wesentlichen U-förmig ausgebildet und an den Seitenflächen (18, 20) des Verbindergehäuses (2) verrastet ist und Lötstifte (110) zum Verbinden mit einem Schaltungsträger aufweist.

10

15 22. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Klammer (108) zumindest einen elastisch federnden Abschnitt (112, 114) aufweist, welcher in einem montierten Zustand den Wandler (102, 104) vorwärts in Richtung der hinteren optischen Anschlussfläche (84) des Faserabschnitts (72, 74) presst.

20

25 23. Verbinder (1) nach einem der vorstehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Klammer (108) eine Rückwand und einen oberseitigen Deckabschnitt aufweist, welche entlang einer hinteren oberen Kante einstückig miteinander verbunden sind, wobei der elastisch federnde Abschnitt (112, 114) an dem oberseitigen Deckabschnitt aufgehängt ist und der elastisch federnde Abschnitt einen im Wesentlichen L-förmig gebogenen Querschnitt aufweist.

30

35 24. Verfahren zum Herstellen eines optischen Verbinders (1) für Kunststofffasern, insbesondere zum Herstellen eines Multimedia-Verbinders für ein Kraftfahrzeug gemäß dem MOST-Standard nach einem der vorstehenden Ansprüche, umfassend die Schritte:

Bereitstellen eines Verbindergehäuse (2) mit einer Gegenverbinderaufnahme zum paarenden Verbinden mit einem Gegenverbinder, wobei der Verbinder (1) zumindest zwei optische Anschlusselemente (12, 14) zum paarenden Verbinden mit jeweils einem komplementären optischen Anschlusselement des Gegenverbinder aufweist und wobei die Anschlusselemente (12, 14) jeweils eine Faseraufnahmehülse (32, 33) jeweils mit einer Mehrzahl von innenseitigen Klemmelementen (52a-52d) aufweist,

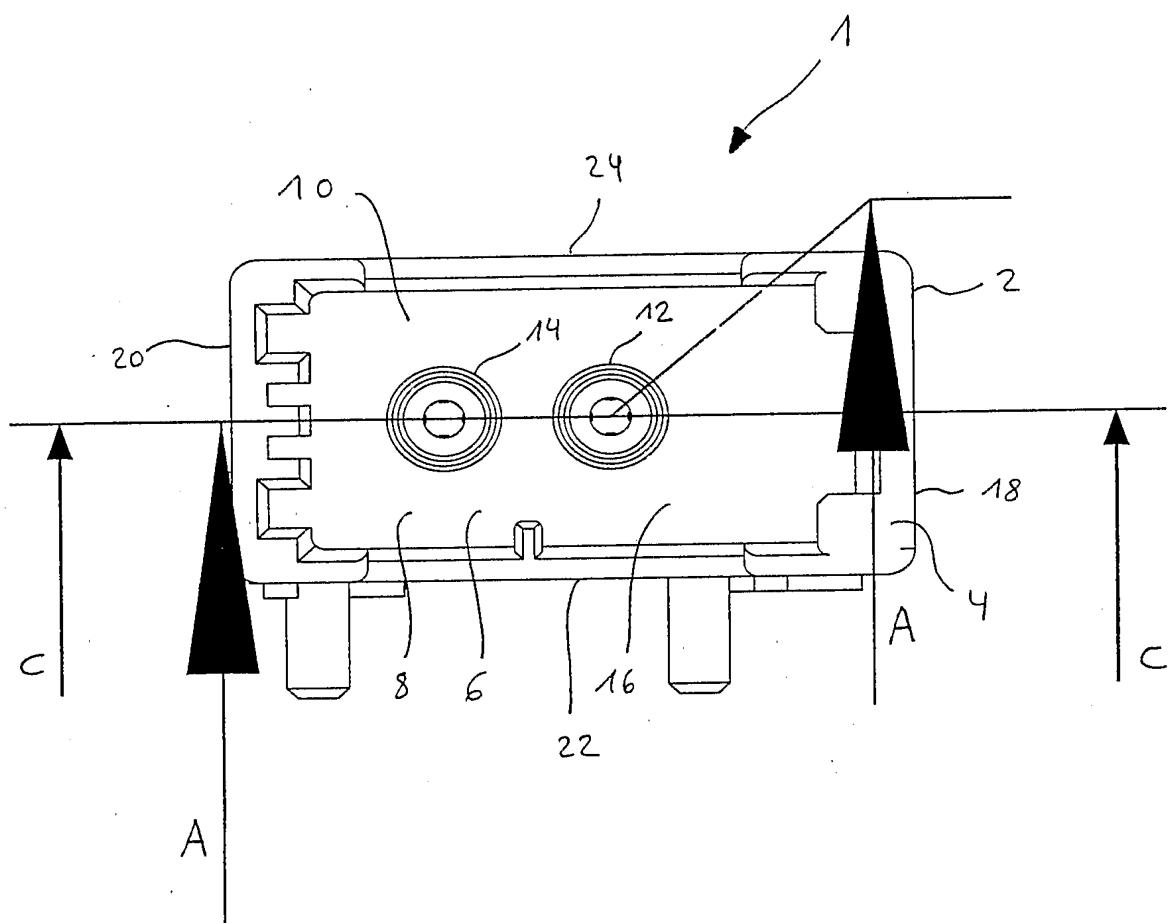
Bereitstellen zumindest zwei optischer Faserabschnitte (72, 74) mit jeweils einer vorderen und hinteren optischen Anschlussfläche (82, 84), nachfolgend Einpressen der Faserabschnitte (72, 74) unmittelbar in die jeweils zugehörige Faseraufnahmehülse (32, 33), wobei die Faserabschnitte (72, 74) mittels der Klemmelemente (52a-52d) in den Faseraufnahmehülsen (32, 33) festgelegt werden, derart, dass über die vorderen optischen Anschlussflächen (82) der optischen Faserabschnitte (72, 74) eine optische Verbindung mit jeweils einer optischen Faser des Gegenverbinder herstellbar ist, wenn der Verbinder (1) mit dem Gegenverbinder gepaart wird,

nachfolgend Anordnen zwei elektro-optischer Wandler (102, 104) an einer Rückseite (48) der jeweils zugehörigen Faseraufnahmehülse (32, 33) derart, dass über die hinteren optischen Anschlussflächen (84) der Faserabschnitte (72, 74) eine optische Verbindung zwischen den Faserabschnitten (72, 74) und den Wandlern (102, 104) hergestellt wird und Befestigen der Wandler (102, 104) an dem Verbinder (1).

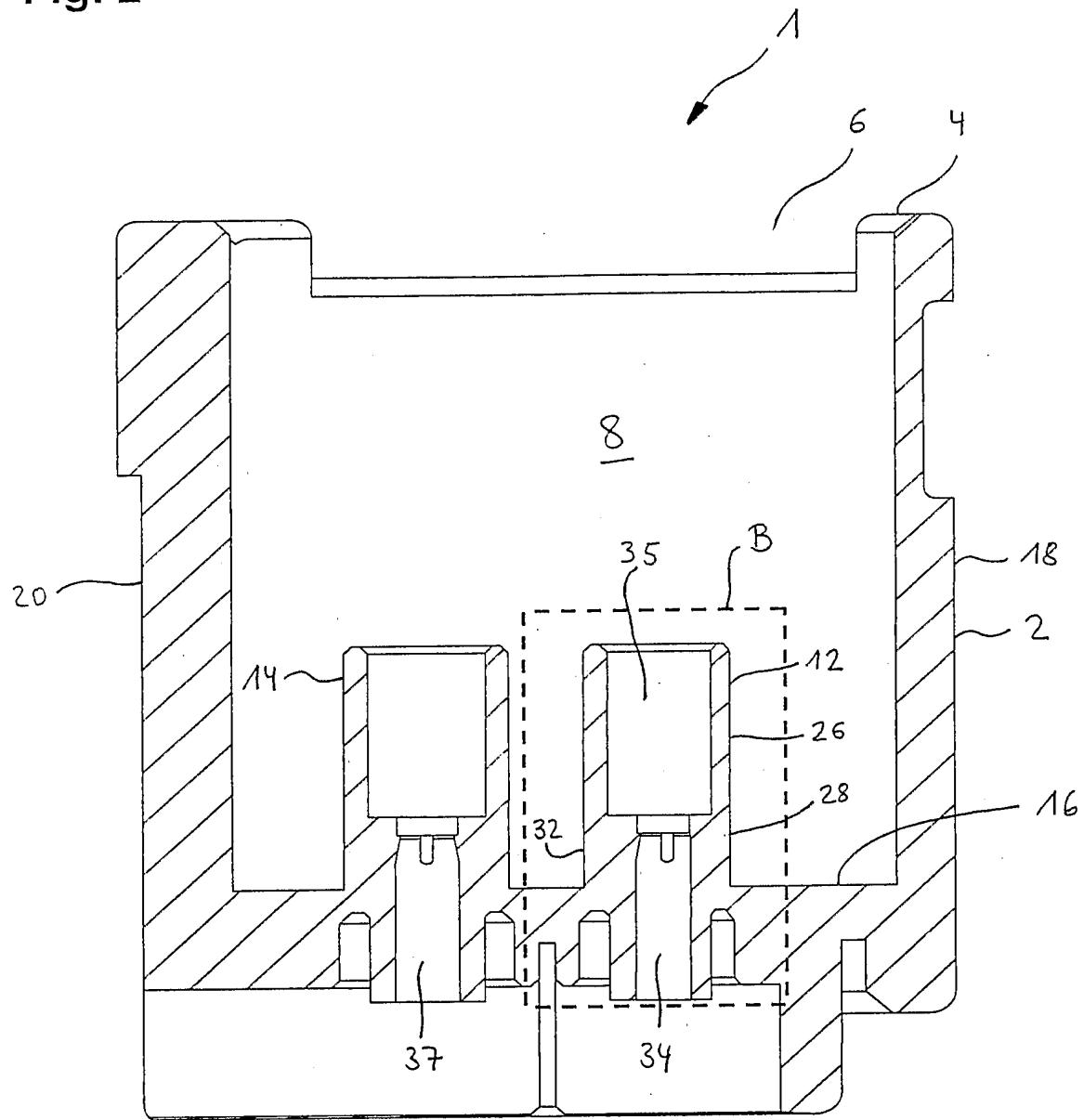
25. Verfahren nach Anspruch 24,
dadurch gekennzeichnet, dass
die Faseraufnahmehülsen (32, 33) im Bereich der
vorderen optischen Anschlussflächen (82) der optischen
Faserabschnitte (72, 74) jeweils eine vordere
Anschlagsfläche (38) umfasst und jeweils ein
Montagestempel gegen die vorderen Anschlagsflächen
(38) gedrückt wird, um beim Einpressen einen vorderen
Anschlag für den jeweils optischen Faserabschnitt
(72, 74) zu bilden.

(1 - 11)

Fig. 1

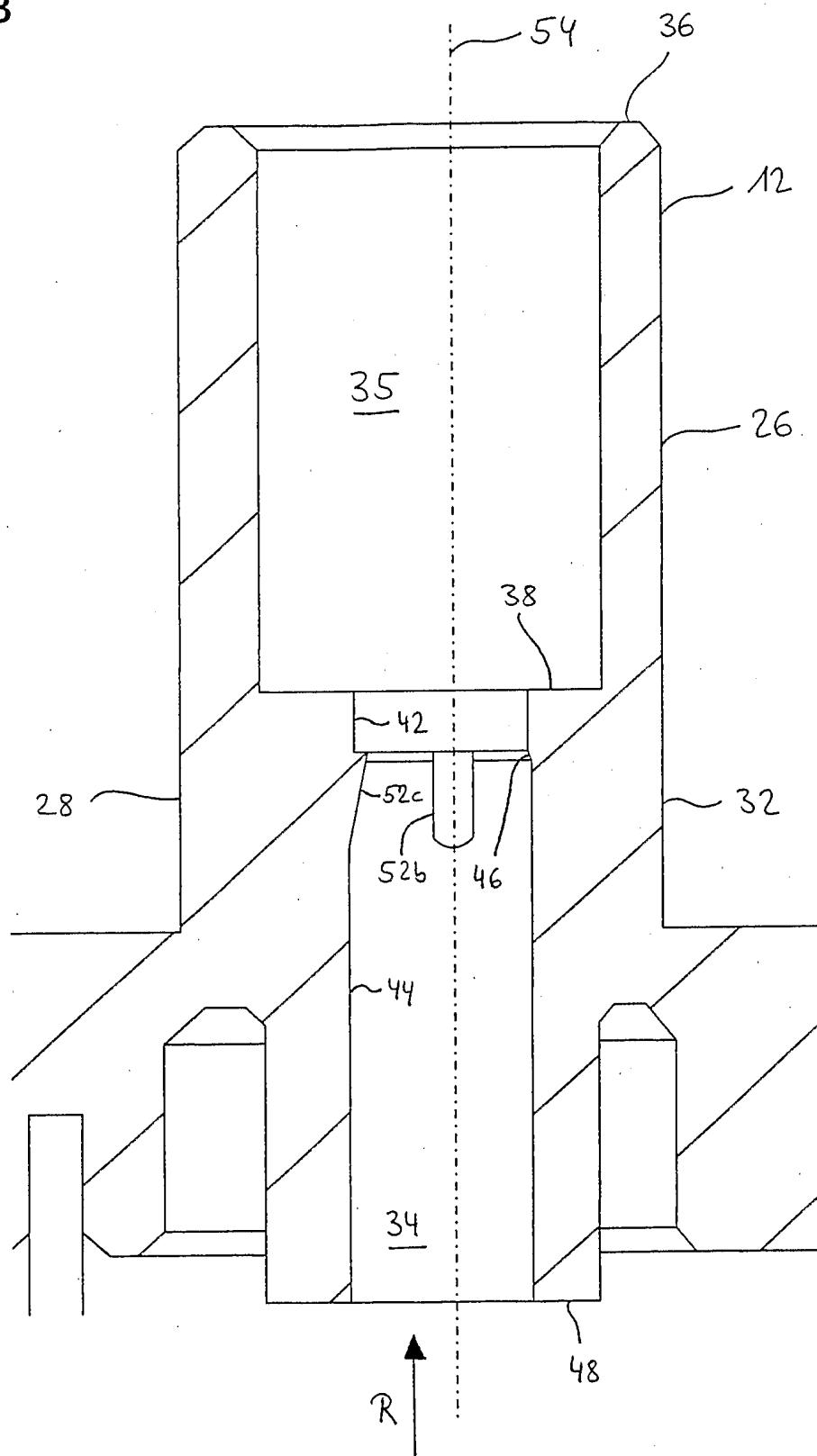


(2 - 11)

Fig. 2

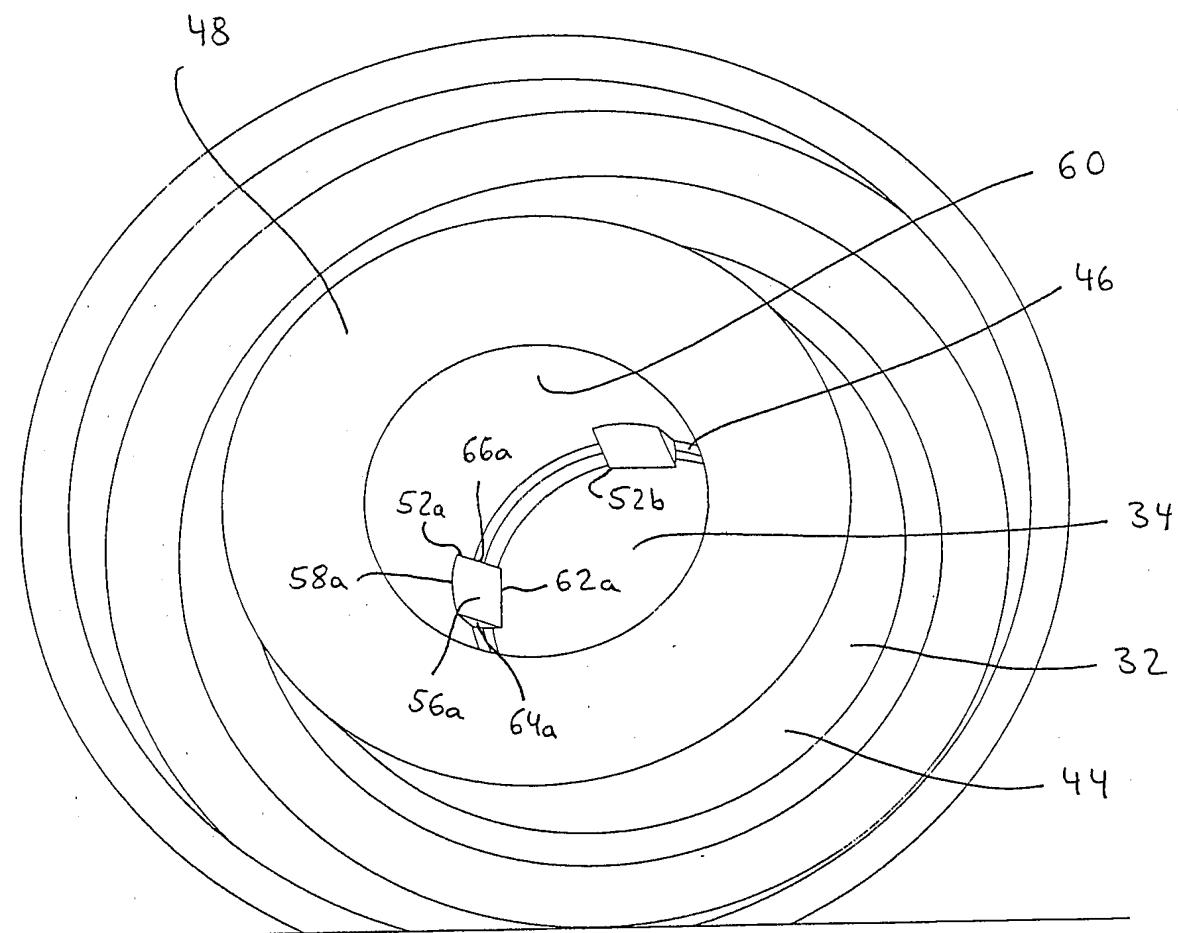
(3 - 11)

Fig. 3



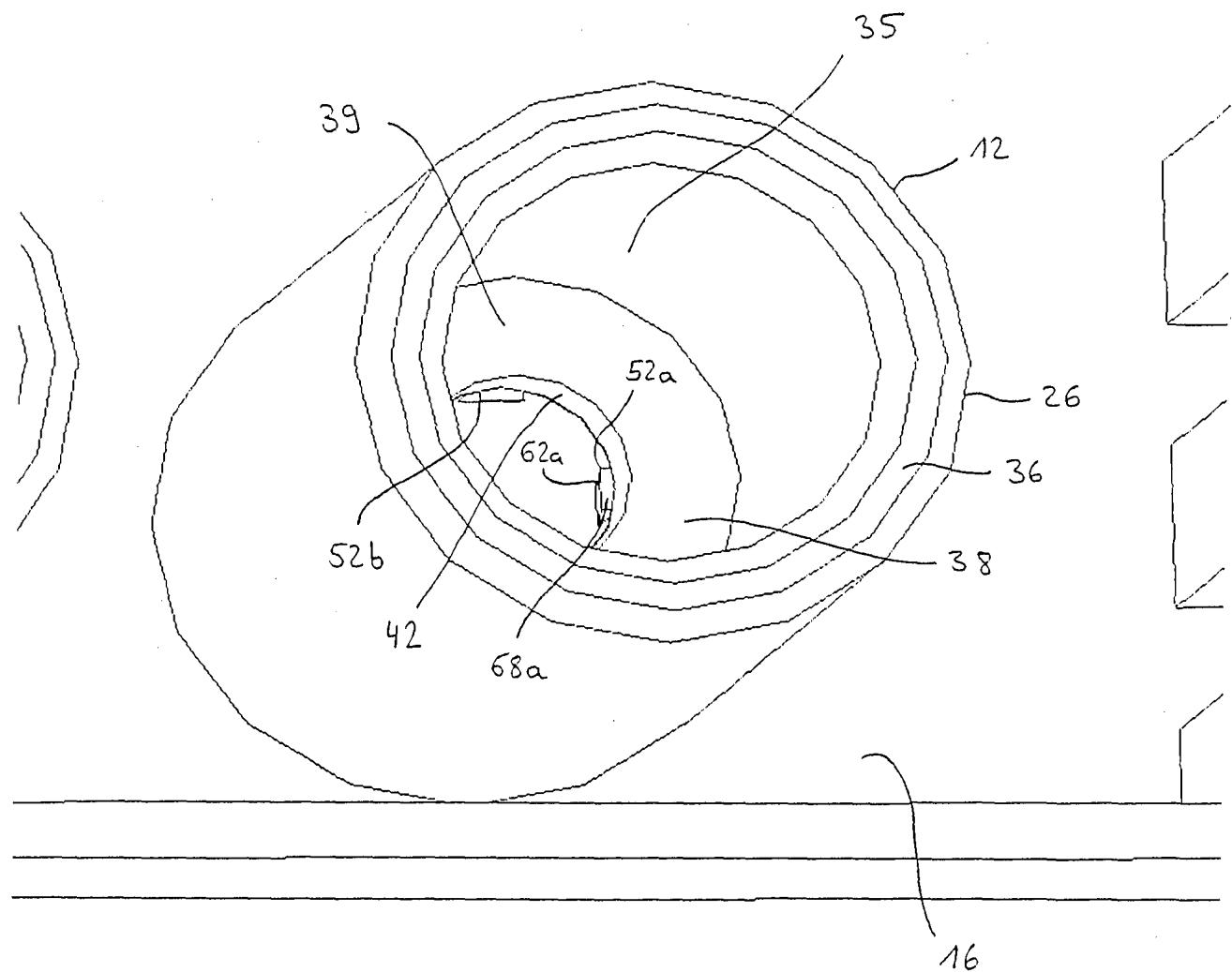
(4 - 11)

Fig. 4



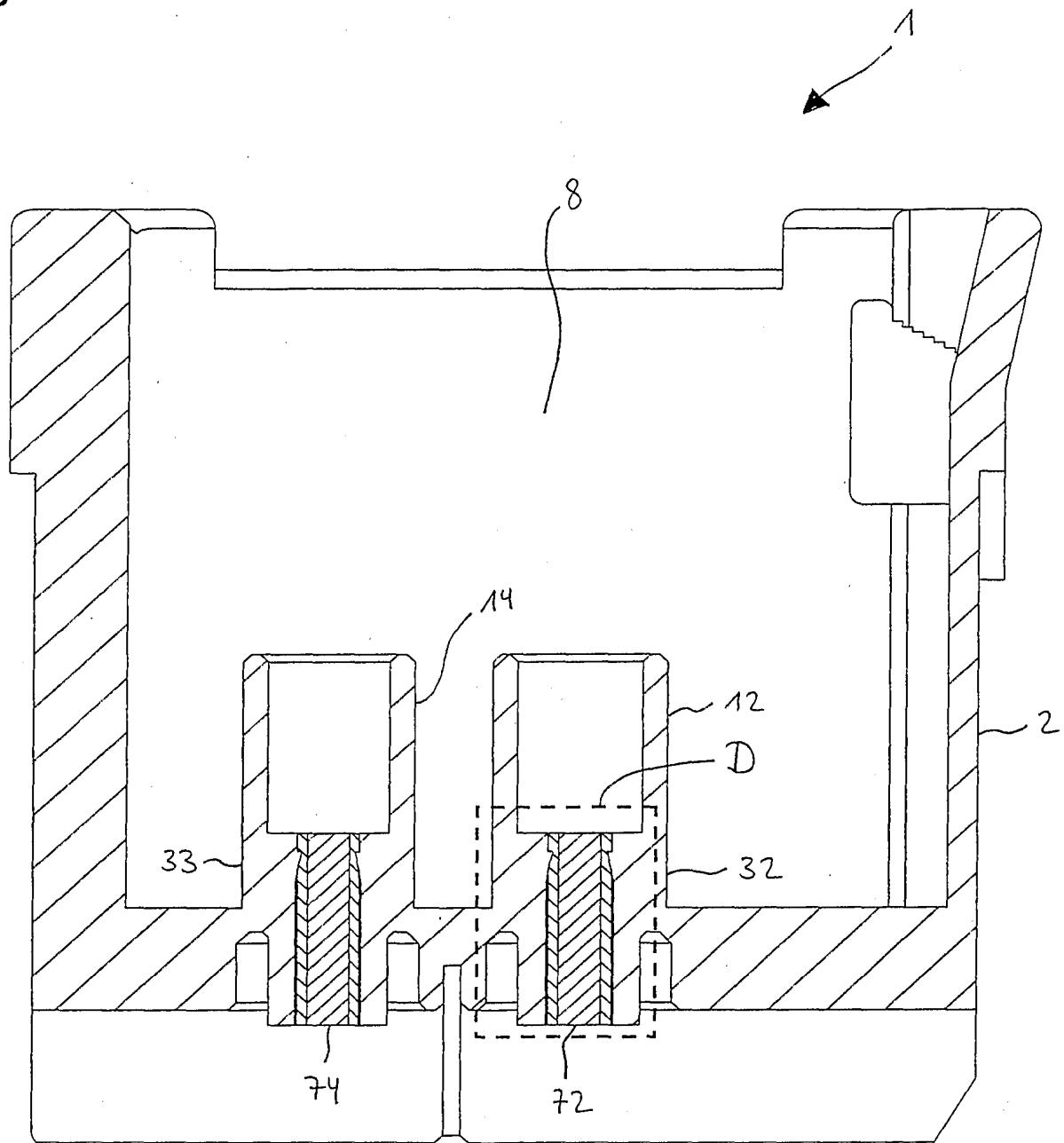
(5 - 11)

Fig. 5



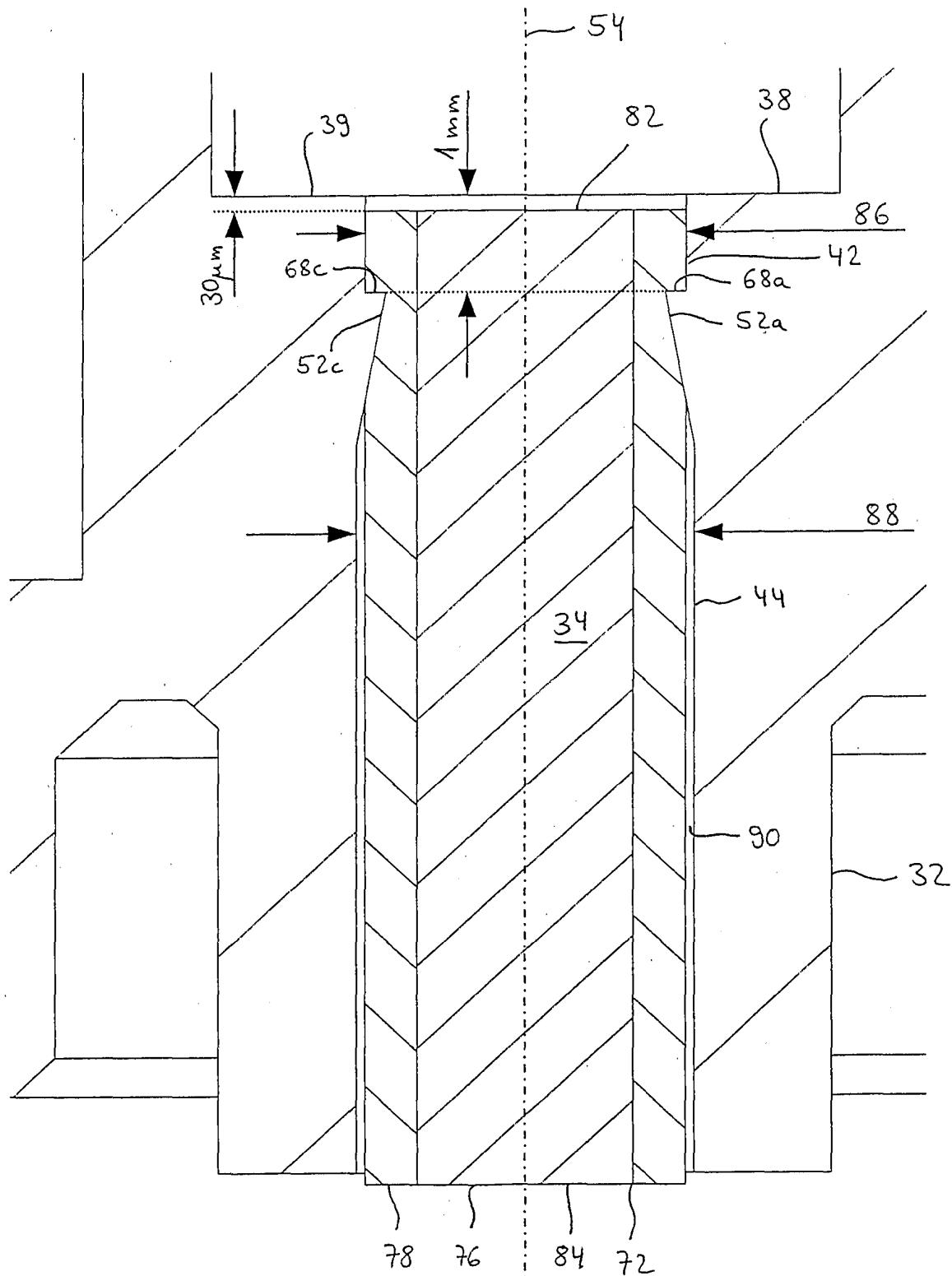
(6 - 11)

Fig. 6



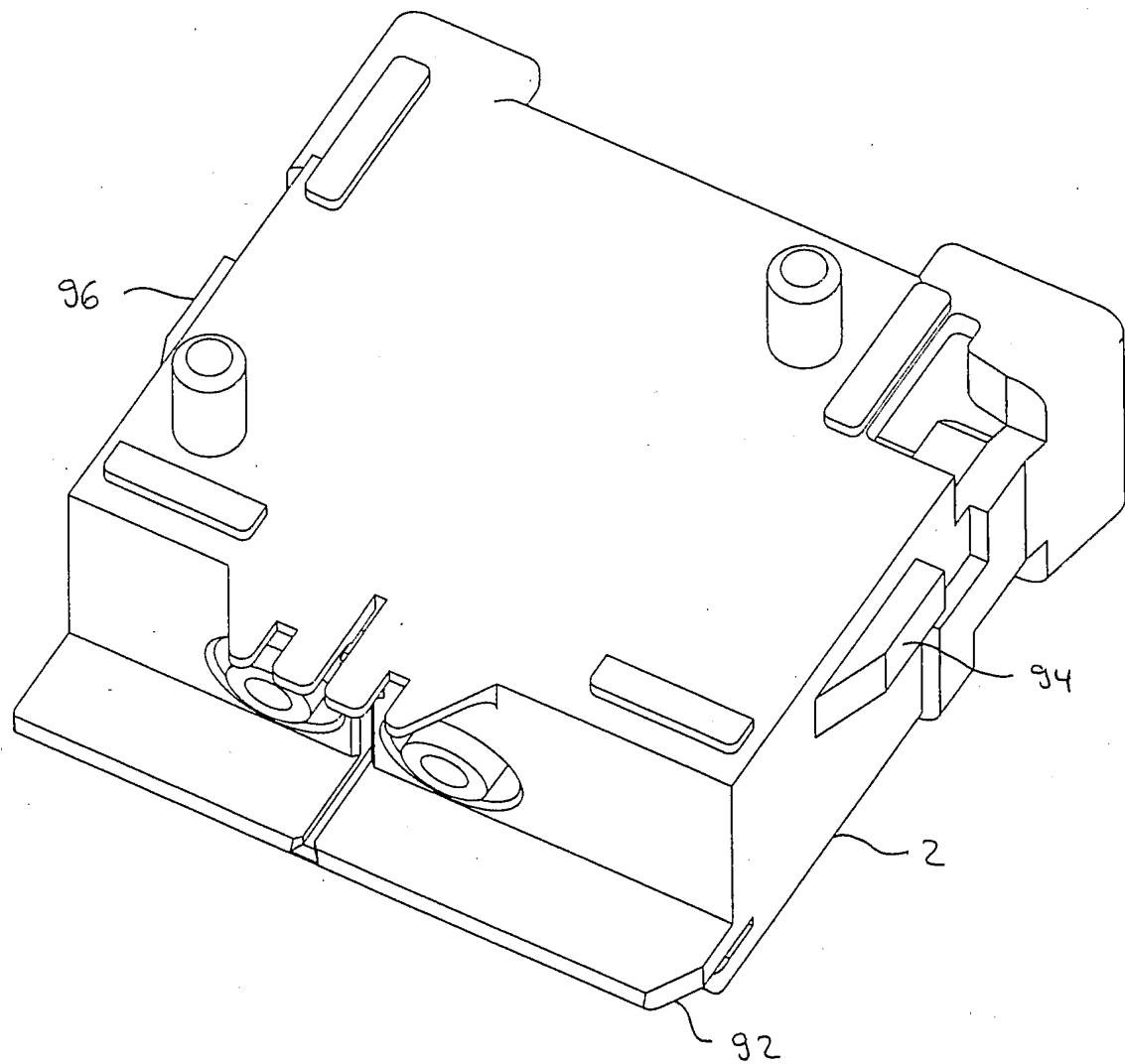
(7 - 11)

Fig. 7



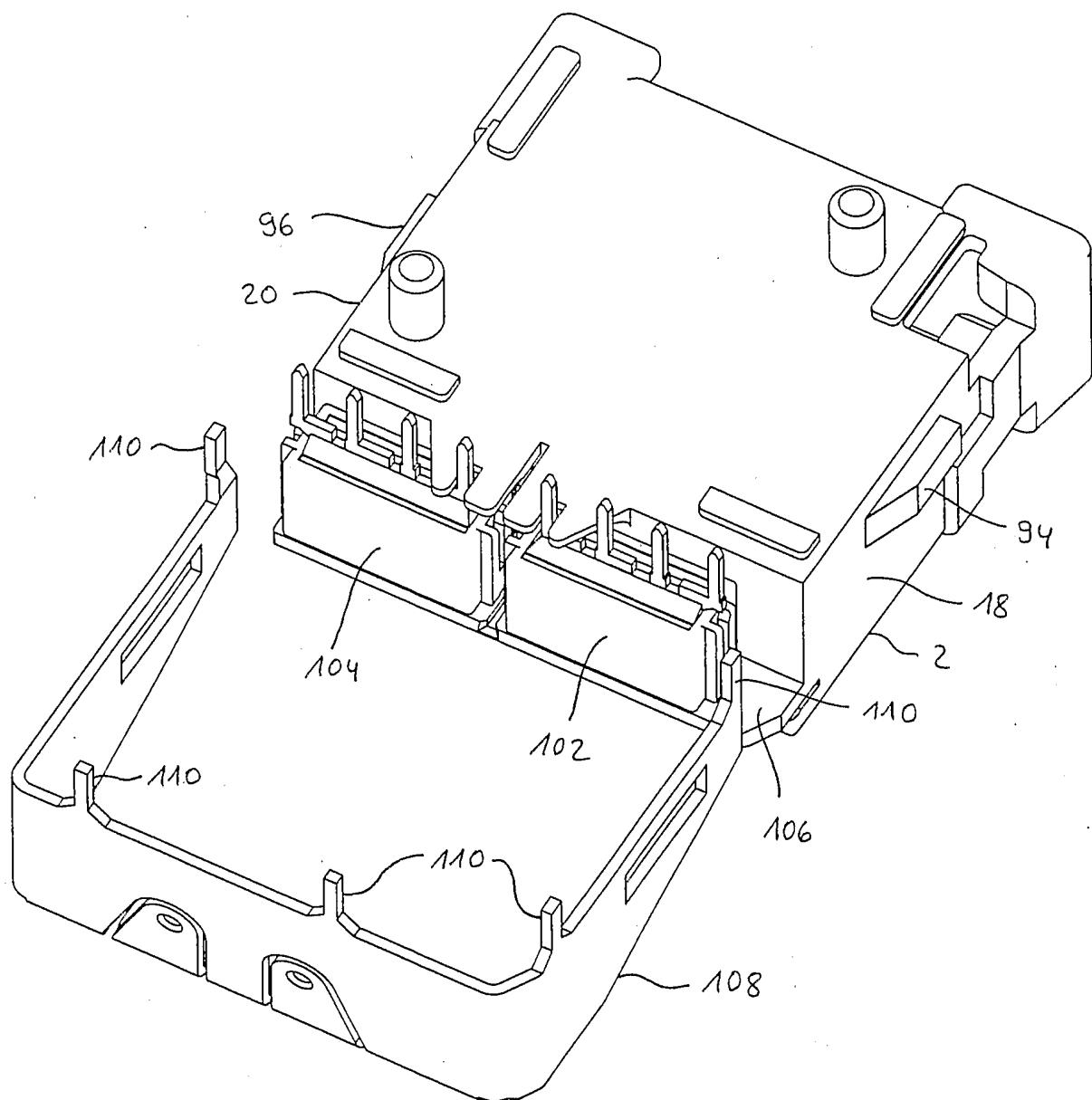
(8 - 11)

Fig. 8



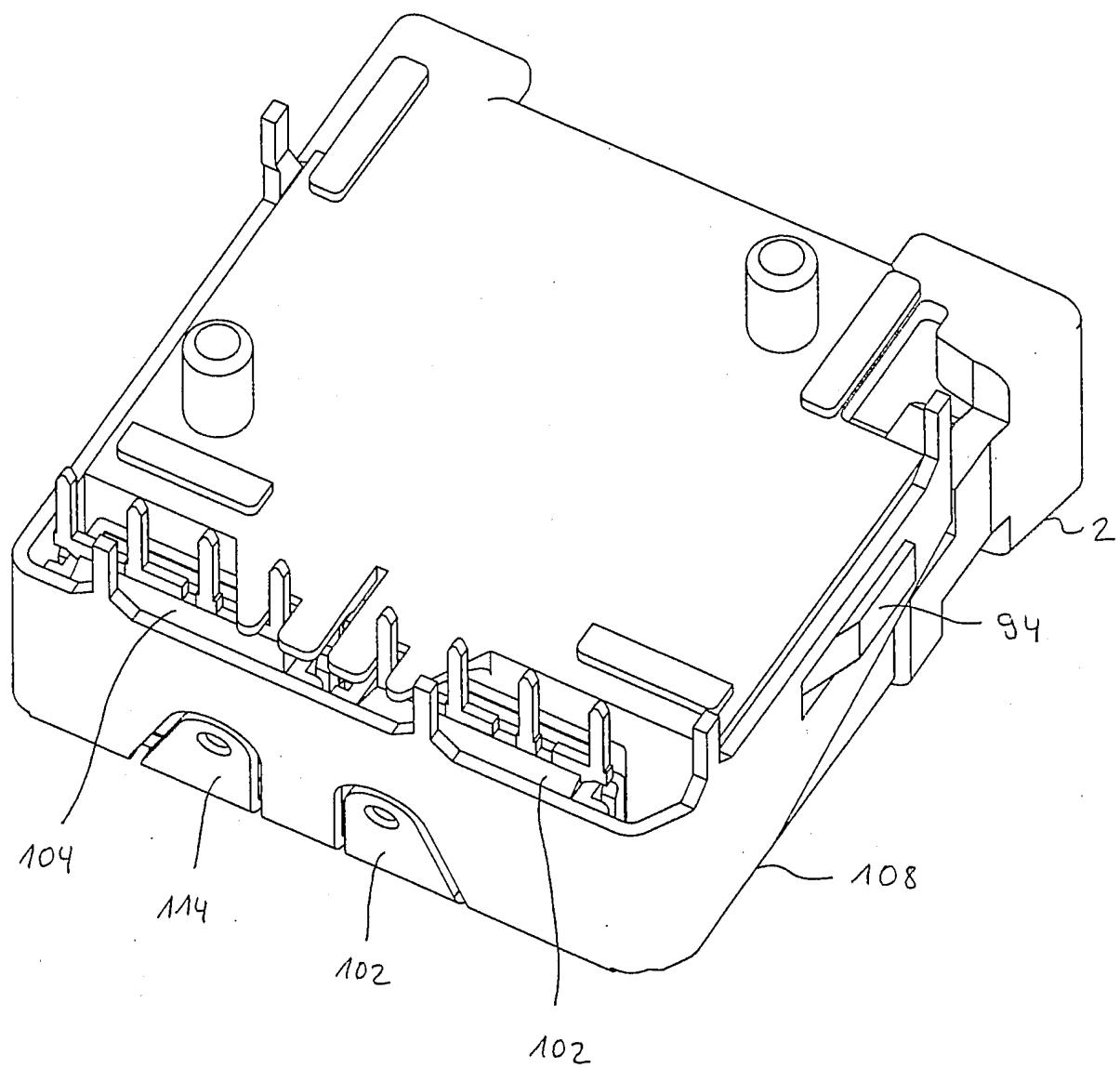
(9 - 11)

Fig. 9



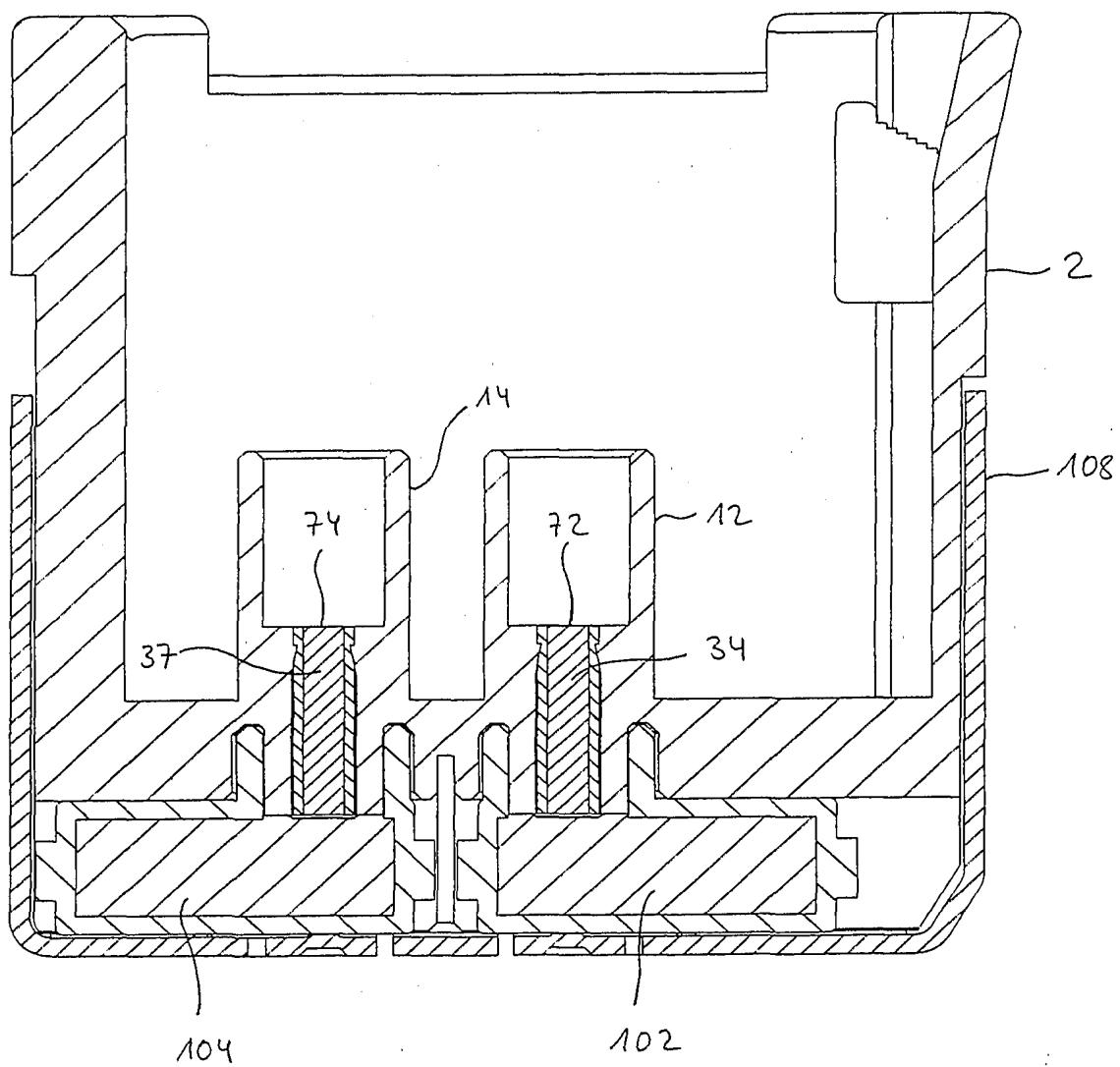
(10 - 11)

Fig. 10



(11 - 11)

Fig. 11



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP2005/000590

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 G02B6/42

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 G02B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	EP 1 170 609 A (YAZAKI CORPORATION) 9 January 2002 (2002-01-09)	1-4,6,7, 10, 12-14, 19,20, 24,25 5,8,9, 11, 15-18, 21-23
Y	paragraph '0022! paragraph '0027!; figures 1,6 ----- PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 013, no. 440 (P-940), 4 October 1989 (1989-10-04) & JP 01 169416 A (HITACHI LTD), 4 July 1989 (1989-07-04) abstract; figure 3 ----- -/-	5,15-18

Further documents are listed in the continuation of box C.

Patent family members are listed in annex.

° Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

Date of mailing of the international search report

11 April 2005

20/04/2005

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Mouget, M

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP2005/000590

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	GB 2 239 104 A (* KEL CORPORATION) 19 June 1991 (1991-06-19) page 13, line 28 – line 31; figure 18 -----	8, 9, 11, 21–23

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP2005/000590

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)		Publication date
EP 1170609	A 09-01-2002	JP 2002023021 A		23-01-2002
		EP 1170609 A2		09-01-2002
		US 2002001437 A1		03-01-2002
JP 01169416	A 04-07-1989	NONE		
GB 2239104	A 19-06-1991	JP 2862294 B2		03-03-1999
		JP 3167506 A		19-07-1991
		JP 2940874 B2		25-08-1999
		JP 3167510 A		19-07-1991
		US 5390270 A		14-02-1995
		US 5231685 A		27-07-1993

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2005/000590

A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 G02B6/42

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 7 G02B

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal , PAJ

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie°	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	EP 1 170 609 A (YAZAKI CORPORATION) 9. Januar 2002 (2002-01-09)	1-4,6,7, 10, 12-14, 19,20, 24,25
Y	Absatz '0022!	5,8,9, 11, 15-18, 21-23
	Absatz '0027!; Abbildungen 1,6	
Y	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN Bd. 013, Nr. 440 (P-940), 4. Oktober 1989 (1989-10-04) & JP 01 169416 A (HITACHI LTD), 4. Juli 1989 (1989-07-04) Zusammenfassung; Abbildung 3	5,15-18
	----- -----	-/-

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

Siehe Anhang Patentfamilie

- ° Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :
- *A* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist
- *E* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist
- *L* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)
- *O* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht
- *P* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist
- "T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist
- "X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erforderlicher Tätigkeit beruhend betrachtet werden
- "Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erforderlicher Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist
- "&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

11. April 2005

20/04/2005

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Mouget, M

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2005/000590

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie ^a	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
Y	GB 2 239 104 A (* KEL CORPORATION) 19. Juni 1991 (1991-06-19) Seite 13, Zeile 28 – Zeile 31; Abbildung 18 -----	8,9,11, 21-23

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2005/000590

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
EP 1170609	A 09-01-2002	JP 2002023021 A		23-01-2002
		EP 1170609 A2		09-01-2002
		US 2002001437 A1		03-01-2002
JP 01169416	A 04-07-1989	KEINE		
GB 2239104	A 19-06-1991	JP 2862294 B2		03-03-1999
		JP 3167506 A		19-07-1991
		JP 2940874 B2		25-08-1999
		JP 3167510 A		19-07-1991
		US 5390270 A		14-02-1995
		US 5231685 A		27-07-1993